



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

TÜV BAYERN HESSEN SACHSEN SÜDWEST E.V.



SÜDDEUTSCHLAND

Prüf-Nr.: 202115  
Inspection No.  
N° d'inspection

Auftrags-Nr.:  
Reference No.:  
N° de référence:

Seite 1 von 3  
Page of  
Page de

**SCHWEISSVERFAHREN - PRÜFUNGSBESCHEINIGUNG (WPAR)**  
WELDING PROCEDURE APPROVAL TEST CERTIFICATE / CERTIFICAT DE QUALIFICATION D'UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE

<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	Niederlassung Traunreuth, Dr.-J.-Heidenhain-Straße 4 D-83301 Traunreut	<b>Zeichen:</b> BB-DD1-TRT/Bö <b>Sign:</b> <b>Sign.:</b>
<b>Hersteller / Anschrift:</b> Manufacturer / Address: Constructeur / Adresse:	Industrietechnik Schwinn GmbH Reinstmedien-Versorgungsanlagen Lankensperkerstraße 5 D-84533 Markt a. Inn	<b>Beleg-Nr. des Herstellers:</b> WPS Nr. Schwinn <b>Manufacturer's Reference No.:</b> <b>N° de référence du constructeur:</b>
<b>Vorschrift/Prüfnorm:</b> Code/Testing Standard: Code/Norme d'essai:	AD-Merkblatt HP 2/1, DIN EN 288-3	<b>Datum der Schweißung:</b> 2002-02-06 <b>Date of Welding:</b> <b>Date du soudage:</b>

**GELTUNGSBEREICH - RANGE OF APPROVAL - DOMAINE DE VALIDITÉ**

<b>Schweißprozeß:</b> Welding Process: Procédé de soudage:	141: Wolfram-Inertgasschweißen m (WIG) manuell	<b>Nahtart:</b> Joint Type: Type de joint: s. EN 288-4 Tab. 9	Stumpfnah mehrlagig
<b>Werkstoffgruppe:</b> Parent Metal Group: Matériaux:	Rohr: St 35.8 (W.-Nr.: 1.0305) nach DIN 17175 AD-Merkblatt W 4, W12	<b>Dicke [mm]:</b> Parent Metal Thickness [mm]: Épaisseur du matériau [mm]:	Rohr: 3,0 ÷ 6,4
<b>Zusatzwerkstoff/Bezeichn.:</b> Filler Metal Type/Designation: Caractéristique du métal d'apport:	ESAB AB, OK Tigrod 12.61 W 3 Si 1 nach DIN EN 1668	<b>Außendurchmesser [mm]:</b> Pipe Outside Diameter [mm]: Diamètre extérieur [mm]:	Rohr 44,5 ÷ 177,8
<b>Schutzgas / Wurzelschutz:</b> Shielding Gas / Backing Gas: Gaz de protection / Purge:	DIN EN 439: I1 Argon (100%)	<b>Stromart:</b> Type of Welding Current: Nature de courant de soudage:	G minus
<b>Schweißpositionen:</b> Welding Positions: Positions de soudage:	PF, PC	<b>Pulver:</b> - <b>Flux:</b> <b>Flux:</b>	
<b>Betriebstemperatur:</b> Working Temperature: Température de service:	Wie Grundwerkstoff bzw. Zusatzwerkstoff, jedoch nicht tiefer als -10 °C As base material and filler metal respectively, however not lower than/ Comme métal de base et métal d'apport respectivement, pourtant non sous		
<b>Vorwärmung:</b> Preheat: Préchauffage:	keine		
<b>Wärmenachbehandlung:</b> Post Weld Heat Treatment: Traitement thermique après soudage:	keine	<b>Gültigkeit der Prüfung:</b> Validity of Approval: Validité du Certificat:	s. AD-HP 2/1, 3.10

**SONSTIGE ANGABEN - OTHER INFORMATION - AUTRES PARAMÈTRES**

Hiermit wird bestätigt, daß die Prüfungsschweißungen in Übereinstimmung mit den Anforderungen der vorbezeichneten Vorschriften bzw. Prüfnormen zufriedenstellend vorbereitet, geschweißt und geprüft wurden. / Certified that test welds were prepared, welded and tested satisfactorily in accordance with the requirements of the code or the testing standard indicated above. / Nous certifions que les essais de soudage ont été préparés, soudés et contrôlés avec succès, conformément aux exigences du code ou de la norme d'essai ci-dessus mentionné(e).

<b>Ort:</b> TRAUNREUT Location: Lieu:	<b>Datum der Ausstellung:</b> 2002-07-30 Date of issue: Date d'émission:	<b>Name und Unterschrift:</b> Name and Signature: Nom et signature:
<b>Anlagen:</b> 1. Einzelheiten zur Prüfstückschweißung (Werkstatt-Schweißdatenblatt) <b>Annexes:</b> 2. Prüfergebnisse (Arbeitsprüfungs-Bericht) <b>Annexes:</b> 3. Schweißanweisung (WPS)	<b>Prüfstelle:</b> Inspecting Authority: Organisme de contrôle:	



*Boitger*  
(WOLFGANG BÖTTGER)  
TÜV BAYERN HESSEN  
SACHSEN SÜDWEST E.V.